

钛合金 (Ti-6Al-4V) 加工事例

使用工具 : CRRS 4060-15-18 ($\phi 6 \times CR1.5 \times 18$)

切削材料 : 钛合金 Ti-6Al-4V

加工形状 : 98 x 30 x 4 mm

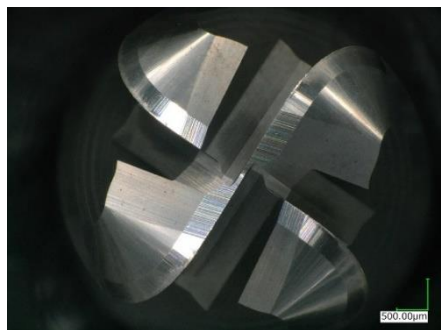
冷却 : 水溶性切削液

加工条件

转速 (min^{-1})	进给 (mm/min)	切深 a_p (mm)	切宽 a_e (mm)	加工時間 (min)
7,150	4,010	0.06	1.08	70

加工过程中刀具没有发生振动现象，加工顺利，工件没有毛刺和振纹的情况。
前刀面和外周刃没有发生崩损，刀具属正常磨损。

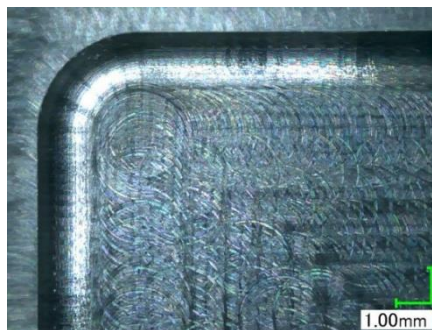
底刃



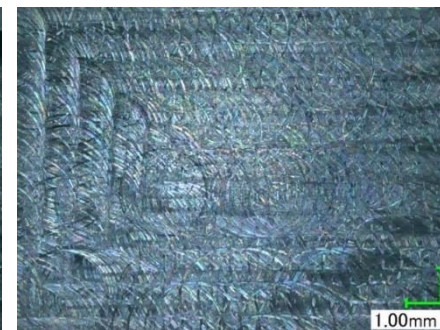
工件加工面(全体)



工件加工面A



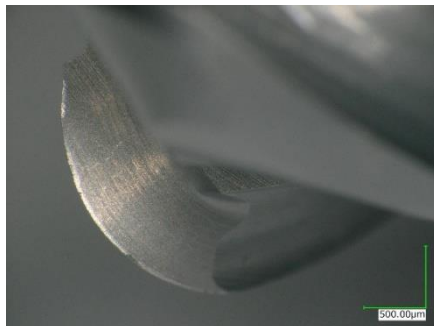
工件加工面B



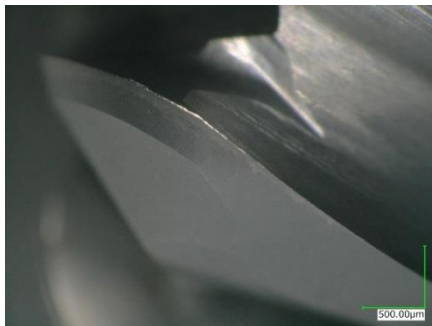
前刀面 (親刃)



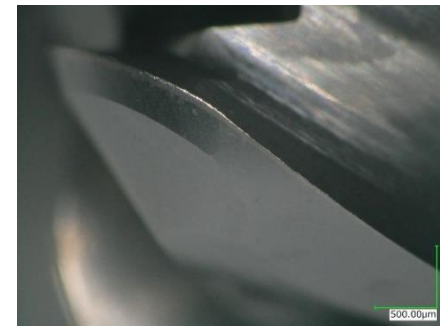
前刀面面 (子刃)



外周后刀面 (親刃)



外周后刀面 (子刃)



钛合金 (Ti-6Al-4V) 加工事例

使用工具 : CRRS 4060-03-18 ($\phi 6 \times CR0.3 \times 18$)

切削材料 : 钛合金 Ti-6Al-4V

加工形状 : $98 \times 23 \times 4$ mm

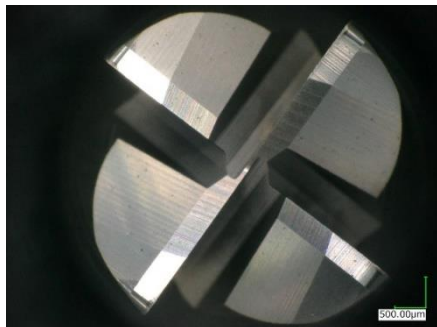
冷却 : 水溶性切削液

加工条件

转速 (min^{-1})	进给 (mm/min)	切深 a_p (mm)	切宽 a_e (mm)	加工時間 (min)
7,150	4,010	0.05	1	67

加工过程中刀具没有发生振动现象，加工很顺利，工件没有毛刺和振纹的情况发生。
刀具属正常磨损。

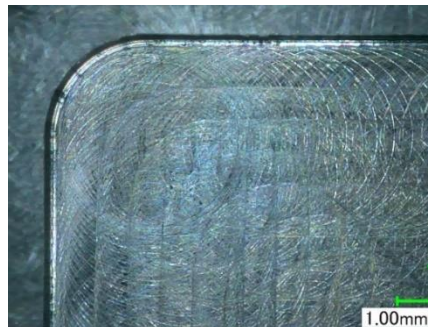
底刃



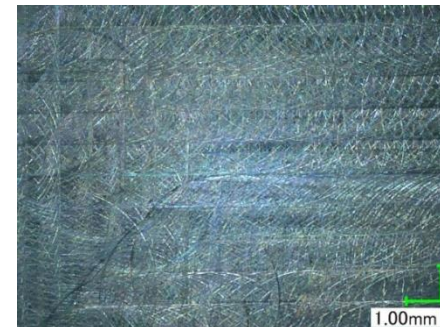
工件加工面(全体)



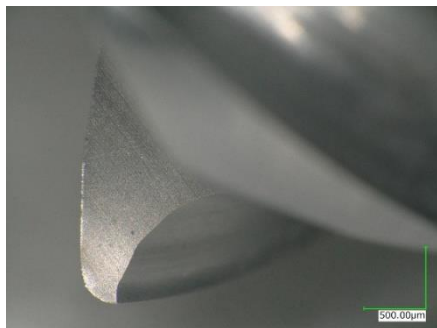
工件加工面A



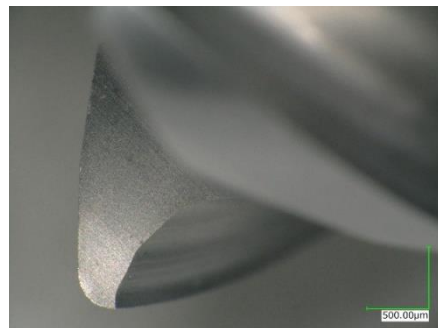
工件加工面B



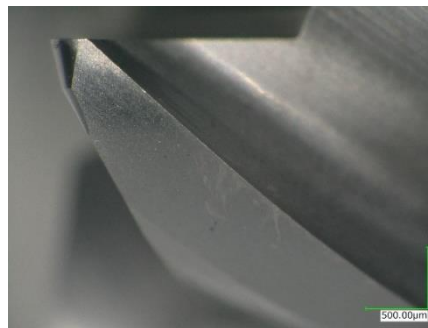
前刀面 (親刃)



前刀面 (子刃)



外周后刀面 (親刃)



外周后刀 (子刃)

